DELTRON®

P-223F

Apprêt surfaçant et Scellant teintable

K93

LeK93 est un apprêt teintable translucide de grande qualité, utilisé pour l'obtention de finis de haute technologie. Conçu pour être teinté avec la couleur DCC ainsi qu'avec des bases à teinter DMD et DMC, il offre une vaste gamme de couleurs. Il peut servir d'apprêt surfaçant teintable ou de scellant mouillé sur mouillé.

Le K93 peut être utilisé par-dessus des finis d'origine poncés et/ou une surface d'acier nu, d'aluminium, de fibre de verre et de substrat plastique adéquatement préparée. Le K93 doit être mélangé avec le durcisseur K201 pour servir d'apprêt surfaçant. Lorsqu'on l'emploie comme scellant mouillé sur mouillé, on doit le mélanger avec le durcisseur DCX8 ou DCX61.

Caractéristiques

- Facilité d'emploi
- Haute teneur en matière solide

Avantages

- Rapidité du garnissage
- Conformité à la réglementation sur les COV
- Rapidité du séchage
- Facilité de mélange et de ponçage

Bénéfices

- Acroissement de la productivité
- Conformité au règlement national
- Économie de travail

Surfaces compatibles

On peut appliquer le K93 sur les surfaces suivantes :

- Aluminium adéquatement nettoyé, poncé et traité *
- Acier adéquatement nettoyé, poncé et traité *
- Acier galvanisé adéquatement nettoyé, ponceé et traité *
- Fibre de verre adéquatement nettoyée et ponceé
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés
- Finis d'origine adéquatement nettoyés et poncés et laque de refinition (application de surfaçant seulement / panneaux complets seulement)
- D'électrodéposition adéquatement nettoyée et ponceé (application de surfaçant)
- D'électrodéposition adéquatement nettoyée (application de scellant seulement)
- Mastic pour carrosserie DF durci et poncé *
- DPLF Apprêt époxy * +
- DPX170 Apprêt réactif *** #**
- DPX171 Apprêt réactif sans chrome *** #**
- DPX801 Apprêt Universel pour Plastiques *****
- DX 1791 Apprêt Réactif *
- SX1060 Surfaçant applicable au rouleau 2K (produits Spécialtés), durci et poncé
- SX/SXA1050 Promoteur d'adhérence pour plastique (produits Spécialtés) *

* Appliquer l'apprêt sur le panneau entier ou étendre l'application de K93 bien au-delà du premier apprêt (ou du substrat exposé) et maintenir une pellicule sèche d'au moins 2 mil après ponçage ou de 1 mil si appliqué comme un scellant. Une pellicule insuffisante de K93 peut causer le décollement des couleurs appliquées.

Pour éviter le risque de décollement sur le DPX170/171, le scellant K93 doit être recouvert en respectant un délai mouillé-sur-mouillé (15 – 45 minutes à 70 ºF / 21 ºC) ou un temps de séchage de 16 heures.

+ Attention : l'apprêt DPLF qu'on laisse sécher moins de 16 heures avant l'application de K93 peut causer le décollement à l'application des couleurs. L'utilisation du catalyseur DP402LF est fortement recommandée s'il est impossible de laisser le DPLF évaporer jusqu'au lendemain.

Produits nécessaire

	Durcisseur
Catalyseur pour Apprêt Surfaçant	K201, DCX8 et DCX61
	Réducteurs DT
Températures ambiantes fraîche, medium, chaude et très chaude	DT860, DT870, DT885, DT895 et DT898

K93

Mode d'emploi :

Préparation surfaçant :

K93 Apprêt surfaçant et Scellant teintable

- Laver la surface à peindre à l'eau savonneuse et la nettoyer ensuite avec le décapant pour cire et graisse DX 330 ACRYLI-CLEAN®, le nettoyant à faible teneur en COV DX393 0,6 ou le nettoyant à faible teneur en COV DX394 1,4.

- Poncer complètement les surfaces de métal nu avec un papier abrasif à grain 80-180. Poncer à la main ou à la machine les vieux finis avec un papier abrasif à grain 320-400 pour un ponçage à sec, ou à grain 600 pour un ponçage à l'eau.

- Nettoyer de nouveau avec du DX330, DX393 ou DX394. Essuyer tout résidu de nettoyage laissé par le produit DX393 ou DX394 à l'aide d'un linge propre et humide.

- Les substrats d'acier ou d'aluminium doivent faire l'objet d'un traitement du métal en deux étapes ou d'un revêtement avec un apprêt réactif ou un apprêt époxy avant l'application du K93.

- Apprêter l'aluminium et l'acier inoxydable à l'intérieur d'un délai de 8 heures. Apprêter l'acier carboné immédiatement après le nettoyage.

Rapports de mélange :

Apprêt surfaçant mis à la teintés

K93	:	Bases DMD*, DMC ou DCC couleur	:	DT Réducteur	:	K201
4	:	1	:	1	:	1

Apprêt scellant mis à la teintés

K93	:	Bases DMD*, DMC ou DCC couleur	:	DT Réducteur	:	DCX8 ou DCX61
4	:	2	:	2	:	1

*** NE PAS UTILISER DE COUCHE DE BASE, UNIQUEMENT DES BASES**. Pour que la teneur en COV du produit prêt à pulvériser (PàP) n'excède pas 4,6, la base choisie doit avoir une teneur en COV d'au plus 4,6.

Durée de vie du produit de scellement K93 : une heure à 21°C (70°F).
Durée de vie du **K93 flexibilisé** : une heure à 21°C (70°F).
La durée de vie raccourcit à l'augmentation de la température.

Additifs :

Le super accélérateur DX76 ou **l'accélérateur Enhancer^{MD} DX84** peut être ajouté à raison de 1 oz par pinte prête à pulvériser d'apprêt surfaçant coloré SEULEMENT.

On peut ajouter du **flexibilisant universel DX814** au K36 prêt à pulvériser, ajouter 10 % de DX814 au K93 prêt à pulvériser. *Appliquez-vous un maximum de 3 couches, à un maximum de la pellicule sèche à moins de 5,0 mils.*

Réglage du pistolet :

Application :	2 - 4 couches mouillées lorsque utilisé en pulvérisation comme apprêt surfaçant 1 couche mouillée lorsque utilisé en pulvérisation comme apprêt scellant
Buse à fluide :	1,4 – 1,6 mm ou équivalent
Pression d'air :	10 lb/po2 au chapeau d'air pour pistolet HVLP 40 – 50 lb/po2 au pistolet pour pistolet conventionnel

Mode d'emploi :

Temps de séchage de surfaçant :

Entre les couches	10 à 15 minutes (2 à 4 couches)
Avant de poncer	2 à 3 heures à 70ºF (21ºC), sans réduction
Durée d'épuration	10 minutes à 70ºF (21ºC)
Séchage accéléré	30 minutes à 140ºF (60º)
IR (Infrarouge)	20 minutes (Ondes moyennes) 10 minutes (Ondes courtes)

Temps de séchage de scellant :

Entre les couches	S.O. (1 couche)
Hors poussière	10 minutes
Au toucher	30 minutes
Avant masquage	3 heures
Avant une couche de finition	15 minutes à 70 ºF (21 ºC)
Séchage accéléré	45 minutes à 140 ºF (60 ºC)
IR (Infrarouge)	20 minutes (Ondes moyennes) 10 minutes (Ondes courtes)

Après 72 heures, il devient nécessaire de poncer le produit de scellement K93 avant d'appliquer une couche de base ou une couche de finition.

Couches de finition compatibles :

DPLF Apprêt Époxie*
DPX801 Apprêt Universel pour Plastiques*
DX54 ROADGUARD® Couche de protection pour bas de caisse*
K36 Produit de scellement uréthane acrylique mouillé-sur-mouillé*
K93 Apprêt Scellant Teintable*
NCS1990 Produit de scellement mouillé-sur-mouillé conforme*
NCS2000 Series de scellant*
CONCEPT® (DCC) Uréthane acrylique
CONCEPT®LV (CLV) Uréthane acrylique
DELTRON® 2000 (DBC) Couche de base **
DELTRON® (DBU) Couche de base universelle*
DELSTAR®/DELTHANE® Ultra (DAR/DXR80) Émail acrylique polyuréthane

** Recommandé sur du K93 Apprêt surfaçant (poncé) seulement.*
*** Lorsqu'on utilise du K93 comme apprêt surfaçant, on DOIT appliquer un apprêt scellant avant d'appliquer le Noir DBC.*

K93

Apprêt surfaçant et Scellant teintable

Nettoyage du matériel : Il faut nettoyer à fond les pistolets de pulvérisation, les godets, les contenants d'entreposage, etc. après chaque utilisation, à l'aide d'un solvant tout usage PPG approprié.

Données techniques :

	K93 (4:1:1:1)	K93 (4:2:2:1)
COV (Emb.) / gal U.S.	4,10 lbs.	4,10 lbs.
VOC (PàP) / gal U.S.	4,69 lbs.	4,58 lbs.
Solides par poids (PàP)	54,4%*	53,3%*
Solides par volume (PàP)	34,4%*	35,7%*
Rendement en pi^2 / gal U.S. (PàP)	552*	573*
Épaisseur recommandée de la pellicule par couche mouillée	3,0 mils	3,0 mils
Épaisseur recommandée de la pellicule sèche par couche	1,3 – 1,6 mils	1,0 – 1,2 mils

* Il s'agit de valeurs moyennes. Selon le colorant choisi, les valeurs calculées peuvent varier.

Important : Le contenu de cet emballage doit être mélangé à d'autres composants avant de pouvoir être utilisé. Avant d'ouvrir les emballages, lire attentivement les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. Des techniques de pulvérisation déficientes peuvent créer des conditions dangereuses. Respecter les instructions du fabricant de l'équipement de pulvérisation afin d'éliminer les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter un équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions pertinentes.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour obtenir plus d'information sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR RENSEIGNEMENTS MÉDICAUX D'URGENCE OU CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE (514) 645-1320 AU CANADA OU LE (412) 434-4515 AUX ÉTATS-UNIS.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et devraient être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes devraient être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de PPG Industries. Les procédures d'application sont seulement décrites à titre indicatif et ne doivent pas être considérées comme des déclarations ou des garanties quant au rendement, aux résultats, et aux possibilités d'adaptation à divers usages. PPG Industries ne renonce pas à ses droits en matière de contrefaçon de brevet dans l'usage de toute formule ou de tout procédé figurant dans les présentes.

Refinition automobile PPG

Leader mondial en matière de finis automobiles

PPG Industries
19699 Progress Drive
Strongsville, OH 44149

PPG Canada Inc.
2301 Royal Windsor Drive
Mississauga, Ontario L5J 1K5

© PPG Industries, 2002